CHIRON Group

Baureihe 715

Prozessvorteile	MT 715
Werkzeugwechsler	Turmmagazin
Verfahrwege X – Y – Z	1.000 – 210 – 480 mm
Stangendurchmesser	65 / 80 / 102 mm
Span-zu-Span Zeit	3,9 s
Anzahl Frässpindeln	1
Schwenkbereich Frässpindel	± 110°
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min^{-1}
Frässpindel Drehmoment max.	120 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-T63
Anzahl Werkzeuge max.	176
Werkzeugdurchmesser max.	80 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm
Werkzeuggewicht max.	5,0 kg
Eilgang X – Y – Z	60 – 40 – 60 m/min
Achsbeschleunigung X – Y – Z	10 – 10 – 10 m/s^2
Hauptdrehspindel Drehzahl max.	4.800 min^{-1}
Hauptdrehspindel Drehmoment max.	270 Nm
Hauptdrehspindel DIN ISO 702-1 A2	Nr. 6
Gegendrehspindel Drehzahl max.	4.800 min^{-1}
Gegendrehspindel Drehmoment max.	495 Nm
Gegendrehspindel DIN ISO 702-1 A2	Nr. 8
Anzahl Werkzeuge Zusatzeinheit max.	12

www.chiron-group.com

CHIRON Group

Baureihe 715

Prozessvorteile	MP 715
Werkzeugwechsler	Turmmagazin
Verfahrwege X – Y – Z	1.000 – 210 – 480 mm
Rundtisch Durchlass	150 x 150 mm
Span-zu-Span Zeit	3,9 s
Anzahl Frässpindeln	1
Schwenkbereich Frässpindel	± 110°
Frässpindel Drehzahl max.	20.000 min^{-1}
Frässpindel Drehmoment max.	120 Nm
Werkzeugaufnahme	HSK-T63
Anzahl Werkzeuge max.	176
Werkzeugdurchmesser max.	78 mm
Werkzeugdurchmesser 2 max.	160 mm
Werkzeuglänge max.	450 mm
Werkzeuggewicht max.	5,0 kg
Eilgang X – Y – Z	60 – 40 – 60 m/min
Achsbeschleunigung X – Y – Z	10 – 10 – 10 m/s^2
Rundtisch Drehzahl max.	40 min^{-1}
Rundtisch Drehmoment max.	1.900 Nm
Optinale Zusatzeinheit	Säge

www.chiron-group.com